□ es

BASIC LINE / INDIVIDUAL LINE / TOUCH UP

ceraMotion® Me

Foto: © Christian Ferrari®

Modo de empleo

ceraMotion® Me – Metalocerámica

DENTAURUM

Indice

Este modo de empleo está ideado para su empleo práctico sobre la mesa de trabajo. Primeramente puede colocar la carpeta de anillas en la que encontrará instrucciones básicas abreviadas (Basic Line) con todas las informaciones importantes. Al plegarla hallará en las hojas del reverso las especificaciones individuales sobre la forma de aplicar las capas individuales (Individual Line).

PARTE 1

Basic Line / Individual Line ..... Clasificación 2
Basic Line / Individual Line ..... Configuración de las estructuras 3
Basic Line / Individual Line ..... Elaboración y acabado de las estructuras 4
Basic Line / Individual Line ..... Prueba de cochura 5
Basic Line ..... Opaco en pasta 6
Basic Line ..... Opaco en polvo 8
Basic Line ..... Esquema de capas: Estratificación Basic 9
Basic Line ..... Estratificación 10
Basic Line ..... Cocción 12
Basic Line ..... Estratificación de corrección 13
Basic Line ..... Elaboración 15
Basic Line ..... Cochura de brillo 16
Basic Line ..... Terminación 17
Basic Line / Individual Line ..... Tabla de cochuras 18
Basic Line / Individual Line ..... Características físico-químicas 19
Basic Line / Individual Line ..... Vista de conjunto de productos 20

PARTE 2

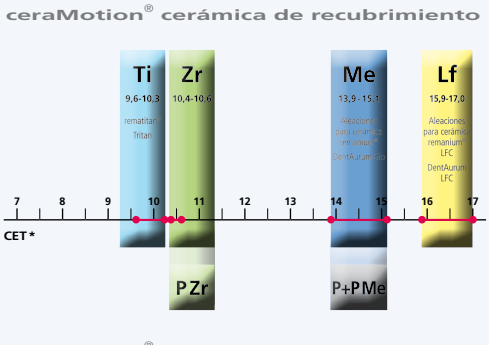
Individual Line ..... Preparación de la estructura con hombro de cerámica 21
Individual Line ..... Opaco 22
Individual Line ..... Esquema de capas: Estratificación Individual 24
Individual Line ..... Tabla de mezcla de masas de hombros 25
Individual Line ..... Hombros 26
Individual Line ..... Estratificación 28
Individual Line ..... Estratificación de corrección y terminación 33
Individual Line ..... Terminación 34
Touch Up ..... Cochura creativa 36
Touch Up ..... Cochura complementaria 37
Touch Up ..... Reparación 38

Clasificación CE 0483

ceraMotion® Me es una metalocerámica clase 1a (según DIN EN ISO 6872:2008) para recubrir estructuras metálicas de aleaciones de metales preciosos o aleaciones exentas de metales preciosos, así como para la aplicación de capas individuales de ceraMotion® P+PMe (cerámica prensada y sobreprensada).

Indicación

Clasificado entre materiales de estruturas para cerámica



*** CET – Coeficiente de expansión térmica (10^{-6} K^{-1}, 25 - 500 °C)**

ceraMotion® Me es apropiada para recubrir aleaciones dentales con un coeficiente de expansión térmica de 13,9 a 15,1 · 10^{-6} K^{-1} (25-500 °C).

Además pueden ser completadas estructuras de ceraMotion® P+PMe.

ceraMotion® Me no debe ser empleada para el recubrimiento de estructuras de cerámica de alto rendimiento (Al_2O_3, ZrO_2), aleaciones de titanio o titanio puro, aleaciones, que contengan más del 30 % de plata, aleaciones dentales fuera del ámbito CET indicados y estructuras de ceraMotion® PZr.

En caso de intolerancia de los materiales del contenido no deberá aplicarse ceraMotion® Me.

Configuración de las estructuras

La estructura reproduce un diente de forma anatómicamente reducida; hay que evitar las esquinas y cantos en la estructura. La cerámica de recubrimiento a cocer deberá tener como máximo 2 mm de espesor.

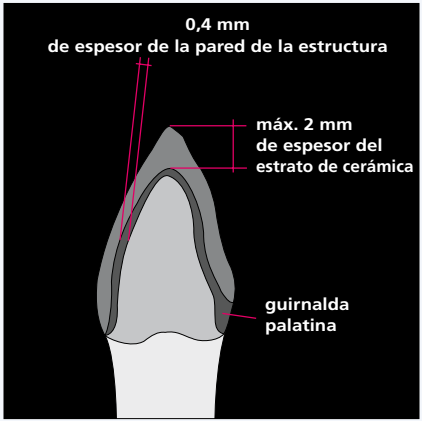


Fig. 1: configuración de corona de anteriores

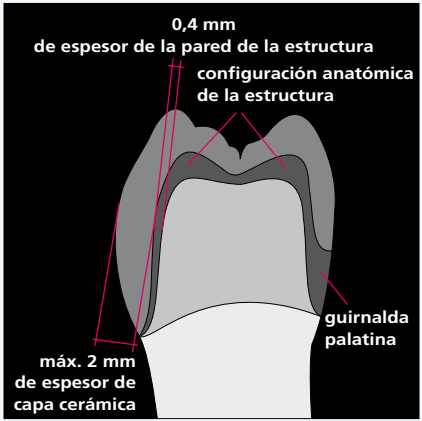


Fig. 2: configuración de corona en posteriores

Elaboración y acabado de las estructuras

Al repasar, chorrear con chorro de arena y en la oxi-cochura: rogamos tener en cuenta las indicaciones del fabricante de la aleación.

Tallar y repasar las aleaciones remanium® con fresa de tungsteno de dentado cruzado, limpiar con chorro de arena con Al_2O_3 (125 µm), remanium® no precisa cochura de oxidación (Fig. 3).

Más informaciones sobre la elaboración de estructuras de de aleaciones exentas de metales preciosos hallará usted en www.remanium-kompendium.de

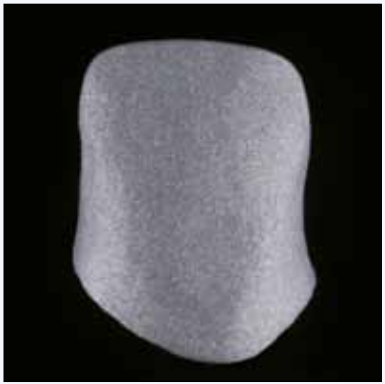


Fig. 3: estructura

Nota:

Aleaciones dentales que contengan cinc (Zn), después de la oxidación habrá que tratarlas con decapante durante 5-10 min en un baño de ácido según las instrucciones del fabricante.

Fig. 4: prueba de cochura correcta

Fig. 5: prueba de cochura con temperatura demasiado baja

Prueba de cochura

Para comprobar la temperatura de cocción de su horno, recomendamos realizar una prueba de cocción, pues sólo así es posible saber la temperatura real de cocción.

Para efectuar la pueba de cocción mezclar polvo T (neutral transparente) con líquido de modelar (REF 254-000-10).

Realizar la primera cochura de la dentina. Colocar la prueba de cochura sobre una hoja de platino, no sobre algodón, pues existe el riesgo de enturbiamiento.

La temperatura del horno está bien cuando la prueba de cochura del horno es clara y translúcida, y con bordes afilados (véase Fig. 4).

Con temperatura final demasiado alta la prueba tiene alto brillo y no muestra bordes cortantes. En caso de temperatura final demasiado baja la prueba tiene un aspecto blanco lechoso (véase Fig. 5). Rogamos aumentar o bajar respectivamente la temperatura final en pasos de 10 °C. Seguidamente hacer nuevas pruebas.

Fig. 6: aplicarlo con el pincel

Fig. 7: Paste Opaque después de la primera cochura

Opaco en pasta

Paste Opaque:

Paste Opaque es de empleo universal con todas las aleaciones para cerámica de aleaciones de metales preciosos, metales exentos de metales preciosos, así como oro galvano.

Extender Paste Opaque de forma uniforme, cubriendo bien la estructura, no es necearia una cochura Wash (tener en cuenta las observaciones del fabricante de la aleación).

Nota:

Antes de usar Paste Opaque mezclar un poco en una bandejita con una espátula de vidrio o de ágata. La pasta debe tener una consistencia cremosa. Para reproducir la correcta consistencia después de la mezcla, puede agregarse un poco de Paste Liquid (REF 254-006-02) bien dosificado.

Evitar el contacto con el agua del Paste Opaque, limpiar el pincel sólo con Paste Liquid.

Opaco en pasta

Fig. 8: segunda capa de Paste Opaque

Fig. 9: Paste Opaque terminado de cocer

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)
Opaco en pasta 1 + 2	500	8	75	500	950	950	1 (con vacío)

Opaco en polvo

Opaque es aplicable en todas las aleaciones dentales. Aplicar Opaque de forma uniforme y cubriendo bien la estructura en 1 a 2 capas, no es necesaria cochura Wash.

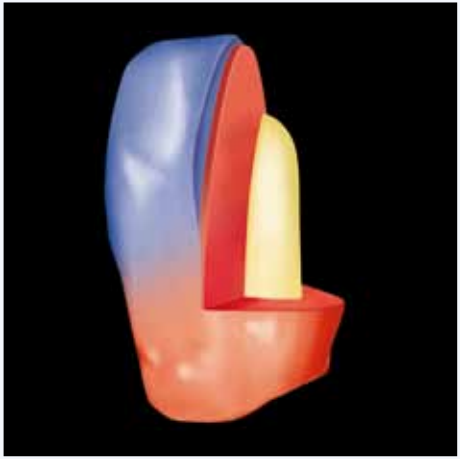
Fig. 10: primera capa de Opaque

Fig. 11: Opaque terminado de cocer

Nota: Opaque mezclarlo con el Powder BOL Liquid (REF 254-008-10) formando una consistencia cremosa. Opaque también puede ser rociado con un Spray-on-System.

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)
Opaco en polvo 1 + 2	500	6	75	500	930	930	1 (con vacío)

Esquema de capas: Estratificación Basic



Opaco

Dentina

Incisal

Fig. 12: esquema de capas Basic

Estratificación

Construcción de la forma anatómica completa del diente con dentina. Recorte de la dentina en una tercera parte de la zona incisiva. Emplear líquido de mezcla Standard Modelling Liquid (REF 254-000-10).

Nota:

Stains/Body Stains pueden ser mezclados hasta un 10 % con masas de cerámica.

Fig. 13: forma anatómica completa

Fig. 14: recorte de la dentina en un tercio de la zona incisiva

Fig. 15: completar con masa incisal

Fig. 16: estratificación antes de la primera cochura

Estratificación

Completar con masa incisal

Tabla de clasificación de incisal:

Color de la dentina	Incisal Standard	Incisal Opal	Incisal Transpa
A1, A2, B1	I 1	IO 1	IT 1
A3, A3,5, B2, B3, B4, C1, C2, C3, D2, D3, D4	I 2	IO 2	IT 2
A4, C4	I 3	IO 3	IT 3

Nota:

En general reconstruir las capas o estratos de forma amplia para compensar la contracción de la sinterización (Fig. 15 y 16). En los modelados de puentes habrá que separar por interdental las capas hasta la estructura antes de la primera cochura de la dentina para controlar la merma.

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)	Enfriamiento lento
Cochura de la dentina 1	500	6	55	500	870	870	2	–

Cocción

ceraMotion® Me fue desarrollado para un enfriamiento rápido.

Esto también incluye las aleaciones libre de metales preciosos.

La superficie debe aparecer con brillo después de las cocciones en el horno.

En puentes de amplia dimensión y construcciones con pónticos masizos se recomiendan barritas de soporte en cada corona.

Los valores indicados aquí son sólo puntos de referencia, que habrá que adaptar de forma particular a los hornos dentales, teniendo en cuenta la especificaciones del respectivo fabricante.

Las tablas de cochura presuponen que los hornos son calibrados regularmente con plata de ley.

Todos los datos han sido elaborados con esmero, sin embargo son transmitidos sin garantía.

Estratificación de corrección

Resultados después de la primera cochura de dentina y estratos de corrección.

Fig. 17: resultado después de la primera cochura de la dentina

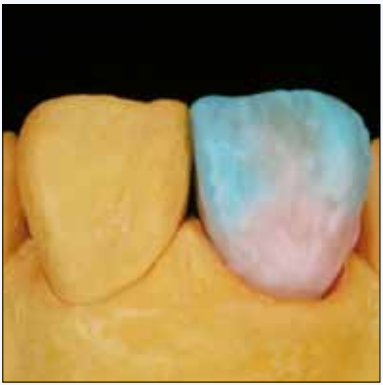


Fig. 18: correcciones de forma con dentina e incisal después de la primera cochura de la dentina

Estratificación de corrección

Fig. 19: correcciones de forma con dentina e incisal después de la primera cochura de la dentina

Nota:

En modelados de puentes primero rellenar con dentina los espacios interdentales, así como las superficies basales del elemento intermedio.

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)	Enfriamiento lento
Cochura de la dentina 2	500	4	55	500	870	870	1	–

Elaboración

Correcciones de forma y acabado

Las correcciones de forma deseadas se llevan a cabo con instrumentos apropiados.
Repasar de forma uniforme todas las superficies y limpiarlas bien antes de la cochura de brillo.

Fig. 20: terminación

Cochura de brillo

Pueden conseguirse efectos cromáticos individuales con Stains/Body Stains aplicados sobre la superficie (Fig. 21). En caso necesario aplicar sobre todo el trabajo la masa de brillo Glaze, mezclada con Stains Liquid (REF 254-010-02).

Fig. 21: aplicación de Stains/Glaze

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención	Enfriamiento lento
Cocción de fijación con stains	500	4	75	500	860	860	20 s	–
Cochura de brillo	500	4	75	500	870	870	1 min	–
Cochura de brillo con glaseado	500	6	75	500	860	860	1 min	–

Terminación

El trabajo terminado después de la cochura de brillo.

Fig. 22: trabajo terminado por labial

Fig. 23: trabajo terminado por labial

Tabla de cochuras (universal)

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención	Enfriamiento lento
Opaco en pasta 1 + 2	500	8	75	500	950	950	1 min (con vacío)	–
Opaco en polvo 1 + 2	500	6	75	500	930	930	1 min (con vacío)	–
Cochura hombros 1 + 2	500	6	55	500	900	900	1 min	–
Cochura dentina 1	500	6	55	500	870	870	2 min	–
Cochura dentina 2	500	4	55	500	870	870	1 min	–
Masa de corrección*	500	4	75	500	860	860	20 s	–
Cocción de fijación con stains	500	4	75	500	860	860	20 s	–
Cochura de brillo	500	4	75	500	870	870	1 min	–
Cochura brillo con glaseado	500	6	75	500	860	860	1 min	–
Touch Up brillo y corrección	500	6	75	500	860	860	20 s	–

* La masa de corrección tiene que ser mezclada 1 : 1 con Base Dentin, Dentin o Incisal.

Cocción

ceraMotion® Me fue desarrollado para un enfriamiento rápido.

Esto también incluye las aleaciones libre de metales preciosos.

La superficie debe aparecer con brillo después de las cocciones en el horno.

En puentes de amplia dimensión y construcciones con pónticos masizos se recomiendan barritas de soporte en cada corona.

Características físico-químicas (según DIN EN ISO 6872) de ceraMotion® Me

	Coeficiente de expansión térmica/CET (25-500 °C)	Temperatura de transfomación/Tg (°C)	Solubilidad química (µg/cm²)	Resistencia a la flexión (Mpa)
Opaque	12,7	600	25	120
Dentin	12,3	560	35	95
Incisal	12,3	560	35	95
Modifier	12,3	560	35	95
Glaze, Stains	8,4	530	30	-
Touch Up	12,3	510	40	90

Vista de conjunto de productos

Paste Opaque	PO	A-D
Paste Opaque Modifier	POM	gingival, orange
Opaque	O	A-D
Opaque Modifier	OM	gingival, orange
Shoulder	SM	A, B, C, D, white, transpa
Gingival	G	1, 2, 3, 4
Base Dentin	BD	A-D
Base Dentin Modifier	BDM	salmon, caramel, ochre, ivory, lemon, vanilla, brown
Dentin	D	A-D
Dentin Modifier Chroma	DM C	A, B, C, orange
Dentin Modifier Fluo	DM F	cream, yellow, orange
Incisal	I	1, 2, 3
Incisal Opal	IO	1, 2, 3
Incisal Transpa	IT	1, 2, 3
Transpa	T	transpa
Incisal Modifier	IM	opal honey, opal white, opal blue, grey, opal grey
Chroma Concept Paste Opaque	CC PO	1 (bleach), 2, 3, 4
Chroma Concept Opaque	CC O	1 (bleach), 2, 3, 4
Chroma Concept Dentin	CC D	1 (bleach), 2 (bleach), 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12
Chroma Concept Incisal	CC I	1 (bleach)
Touch Up Paste Opaque	TU PO	Repair 860 °C
Touch Up Base Dentin	TU BD	light, medium, dark
Touch Up Dentin	TU D	light, medium, dark
Touch Up Incisal	TU I	medium, opal, transpa
Correction	C	transpa
Glaze	GL	transpa
Body Stains	B ST	A, B, C
Stains	ST	1 white, 2 vanilla, 3 yellow, 4 orange, 5 pink, 6 purple, 7 blue, 8 grey, 9 olive green, 10 olive yellow, 11 medium brown, 12 red brown, 13 black
Liquids		Me Standard Modelling Liquid, Modelling Liquid, Modelling Liquid +, Paste Liquid, Powder BOL Liquid, Shoulder Liquid, Stains Liquid, Contrast Marker

Preparación de la estructura con hombro de cerámica

Al repasar, limpiar con chorro de arena y en la cochura de oxidación observar las indicaciones del fabricante de la respectiva aleación.

Repasar las aleaciones remanium® con una fresa de tungsteno de dentado cruzado, limpiar con chorro de arena con Al_2O_3 (125 µm), remanium® no precisa cochura de oxidación (Fig. 1).

Más informaciones sobre la elaboración de estructuras hechas con aleaciones exentas de metales preciosos hallará online en www.remanium-kompendium.de

Fig. 1: estructura reducida, repasada con chorro de arena

Opaco

Fig. 2: Paste Opaque individual

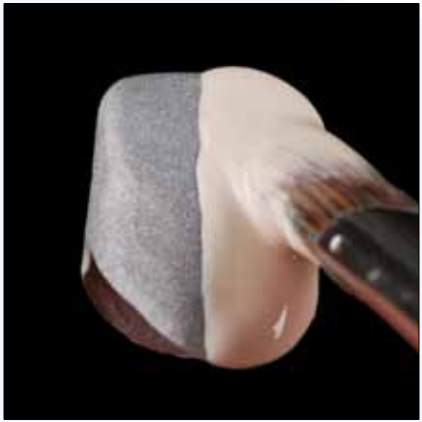


Fig. 3: aplicar con el pincel

Opaco

Fig. 4: Paste Opaque cocido con banda blanca incrustada

Fig. 5: Paste Opaque cocido con efecto naranja incorporado

Esquema de capas: Estratificación Individual

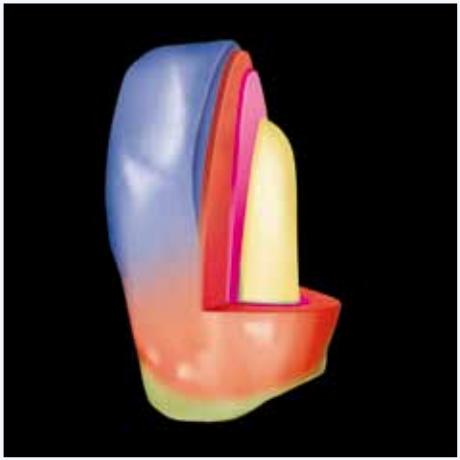


Fig. 6: esquema individual de capas

- Opaco
- Hombro
- Dentina básica
- Dentina
- Incisal

Tabla de mezcla de masas de hombros

ceraMotion® Me ofrece cuatro masas para hombros, que están subdivididas en las familias de colores A-B-C-D. Con la masa de hombros „white" pueden lograrse todas las gradaciones de color de A1 a D4 mediante la respectiva mezcla como se especifica en la siguiente tabla de mezclas. Agregando masa de hombros transparente a la mezcla se aumenta la translucidez de los hombros. Emplear líquido de mezcla de masa de hombros Shoulder Liquid (REF 254-004-02).

Color del diente	A	B	C	D	white
A1	50 %				50 %
A2	65 %				35 %
A3	70 %				30 %
A3,5	100 %				
A4	100 %				
B1		35 %			65 %
B2		80 %			20 %
B3		90 %			10 %
B4		100 %			
C1			50 %		50 %
C2			75 %		25 %
C3			85 %		15 %
C4			100 %		
D2				60 %	40 %
D3	60 %			30 %	10 %
D4				100 %	

Hombros

Fig. 7: primera aplicación de la masa de hombros

Fig. 8: resultado después de la primera cochura del hombro incrustada

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)	Enfriamiento lento
Cochura de hombros 1 + 2	500	6	55	500	900	900	1	–

Hombros

Fig. 9: segunda aplicación de masa de hombros

Fig. 10: hombro cocido

Estratificación

Construcción de la forma anatómica completa con dentina.

Fig. 11: forma anatómica completa

Fig. 12: recorte de la dentina en una tercera parte del incisal

Estratificación

Fig. 13: aplicación del epitelio transpa

Fig. 14: aplicación de Modifier Fluo de dentina

Nota: La capa individual indicada es una propuesta que tiene que ser adaptada a los efectos deseados.

Estratificación

Fig. 15: banda blanca incrustada, efecto naranja en la zona cervical

Fig. 16: estratos alternos con I 2 y IO 2

Estratificación

Fig. 17: Cutback, aplicación de Fluo Modifier de dentina naranja, extendido hasta el borde incisal

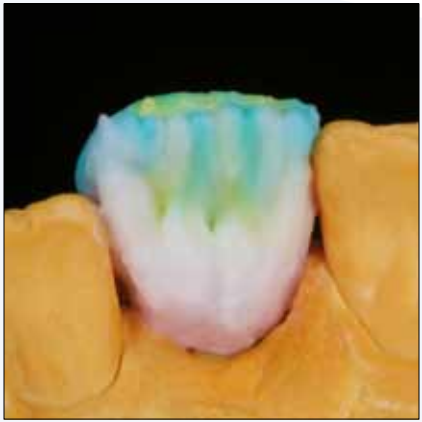


Fig. 18: completar con dentina y con Incisal Opal

Estratificación

Fig. 19: resultado después de la primera cochura de la dentina

Fig. 20: resultado después de la primera cochura de la dentina

Estratificación de corrección y terminación

Abb. 21: capa de dentina, incisal y transpa 1/1

Fig. 22: elaboración y acabado de la superficie

Terminación

Fig. 23: aplicación individual de Stains/Glaze

Fig. 24: trabajo terminado

Terminación

Fig. 25: trabajo terminado

Fig. 26: trabajo terminado

Cochura creativa / Cochura complementaria

a) Cochura creativa

- ☐ bordes y cantos incisales completamente naturales
- ☐ grados de brillo individuales en un único trabajo
- ☐ corrección y cochura de brillo en uno

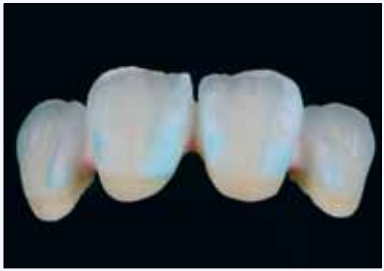


Fig. 27: capa de masas TU de dentina/incisal, mezcladas con Modelling Liquid

Fig. 28: trabajo terminado

Nota: Se puede trabajar con o sin masa de glaseado. En caso de emplearse masa de glaseado, en primer lugar humedecer con masa de glaseado toda la superficie, pintar, y aplicar encima las masas Touch Up.

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura final (°C)	Tiempo de retención	Enfriamiento lento
Brillo y corrección con material de glaseado	500	6	75	500	860	860	20 s	–
Brillo y corrección sin material de glaseado	500	6	75	500	860	860	20 s	–

b) Cochura complementaria

- ☐ colocar puntos de contacto oclusales posteriormente
- ☐ rebasar por basal

Fig. 29: capa de Touch Up para conseguir oclusión faltante

Fig. 30: rebasar por basal

Nota: Se puede trabajar con o sin masa de glaseado. En caso de emplearse masa de glaseado, en primer lugar humedecer con masa de glaseado toda la superficie, pintar, y aplicar encima las masas Touch Up.

Reparación

□ reparación de un trabajo llevado en boca

Fig. 31: preparar la estructura

Fig. 32: trabajo terminado después de la cochura de brillo

Nota: Trabajos que hayan sido llevados en boca habrá que secarlos en el horno de precalentamiento. Limpiar el trabajo, la superficie deberá ser repasada con chorro de arena y en basto. Poner el trabajo en el horno de precalentamiento a la temperatura ambiente y aumentar a razón de 5 °C/min hasta los 600 °C. Tiempo de espera o retención de 2-4 horas. Después del tiempo de retención quitar el trabajo en seguida del horno.

Aplicar capa de Opaque medium y cocer según la guia de cochura indicada.

En trabajos de reparación mezclar 50 % Touch Up con 50 % Base Dentin, Dentin o Incisal.

Reparación

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura final (°C)	Tiempo de retención	Enfriamiento lento
Touch Up Opaque	500	8	75	500	860	860	20 s	–
Cochura de dentina en reparaciones	500	6	75	500	860	860	20 s	–
Cochura de brillo sin masa de glaseado en reparaciones	500	4	75	500	860	860	20 s	–
Cochura de brillo con masa de glaseado en reparaciones	500	6	75	500	860	860	20 s	–

Notas

ceramotion® Me

Más informaciones sobre los productos Dentaurum halla usted en Internet.

www.dentaurum.de

www.dentaurum.de
www.dentaurum.de

CE 0483

Fecha de la información: 08/12

Reservado el derecho de efectuar cambios

Fotos: Dentaurum GmbH & Co.KG | H&H Das Dentalstudio, Hubert Dieker / Waldemar Fritzler, Geeste | Christian Ferrari®, France

989-889-40 Printed by Dentaurum Germany 08/12

DENTAURUM

Turnstraße 31 I 75228 Ispringen I Alemania I Teléfono +49 72 31/803-0 I Fax +49 72 31/803-295
www.dentaurum.de I info@dentaurum.de